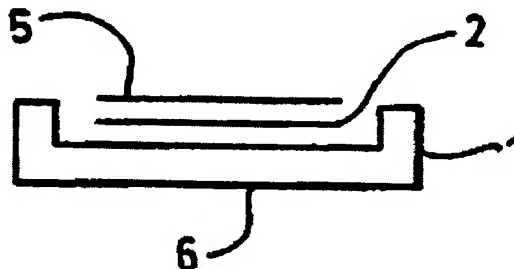


Method of manufacturing identity badges etc. - creates basic document with photo and space for individual printed identification, shrinks and cuts out document and fixes it in support

Patent number: FR2694483
Publication date: 1994-02-11
Inventor: HUBERT OGER
Applicant: OGER HUBERT [FR]
Classification:
- international: A44C1/00; A44C3/00
- european: A44C3/00B
Application number: FR19920009833 19920807
Priority number(s): FR19920009833 19920807

Abstract of FR2694483

The method of manufacturing identity badges etc. starts with a basic document (2) such as a sheet of paper with a photo and a space (4) for varied individual information. The initial document is then scanned, and shrunk if necessary, to fit a space in a support (1) base. The document is fixed (6) in position, and a sheet of transparent protective material attached on top. USE/ADVANTAGE - Producing limited series of badges or pins of identical format but with individual identification.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①⑪ N° de publication : **2 694 483**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)
②① N° d'enregistrement national : **92 09833**

⑤① Int Cl³ : A 44 C 1/00, 3/00

⑫ **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②② Date de dépôt : 07.08.92.

③⑦ Priorité :

④③ Date de la mise à disposition du public de la
demande : 11.02.94 Bulletin 94/06.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Ce dernier n'a pas été
établi à la date de publication de la demande.*

⑥⑦ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : OGER Hubert — FR.

⑦② Inventeur(s) : OGER Hubert.

⑦③ Titulaire(s) :

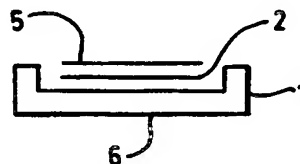
⑦④ Mandataire : Cabinet Dawidowicz.

⑤④ Procédé de fabrication d'un insigne distinctif tel qu'un badge ou une épinglette personnalisé.

⑤⑦ L'invention concerne un procédé de fabrication d'un
insigne et l'insigne ainsi obtenu.

Selon l'invention, on crée un document (2) de base avec
une partie réservée (4) à contenu variable, on adapte si né-
cessaire ledit document au format de l'insigne, on remplit
préalablement à chaque reproduction dudit document la
partie réservée d'un signe distinctif, on découpe éventuel-
lement le document ainsi individualisé, on le fixe sur le fond
d'un support (1) muni de moyen de fixation (6) et on pro-
tège ledit document en le recouvrant d'une matière trans-
parente (5).

Application aux badges et épinglettes.



FR 2 694 483 - A1



5

10

15 Procédé de fabrication d'un insigne distinctif tel qu'un badge
ou une épinglette personnalisé.

La présente invention concerne un procédé de fabrication d'un
insigne distinctif, tel qu'un badge ou une épinglette,
20 personnalisé.

Les badges et épinglettes traditionnels sont réalisés en
grandes séries et sont généralement tous identiques. Or, il
devient de plus en plus nécessaire aujourd'hui de fabriquer
25 ces dits insignes distinctifs en petite quantité et de les
individualiser de manière à renforcer l'image et la
communication associées à ces objets.

Le but de la présente invention est donc de proposer un
30 procédé de fabrication d'insignes distinctifs susceptibles
d'être fabriqués en séries même très limitées, voire à
l'unité, personnalisés au porteur ou à l'entreprise du
porteur, avec un coût de fabrication faible.

35 L'invention concerne à cet effet un procédé de fabrication
d'un insigne distinctif tel qu'un badge, une épinglette, etc,
caractérisé en ce qu'on crée un document de base avec une
partie réservée à contenu variable, en ce qu'on réduit ledit

document au format de l'insigne, en ce qu'on remplit, préalablement à chaque reproduction dudit document, la partie réservée d'un signe distinctif, en ce qu'on découpe éventuellement le document ainsi individualisé, en ce qu'on le
5 fixe sur le fond d'un support, ledit support étant muni d'un moyen de fixation approprié tel qu'une épingle et en ce qu'on protège ledit document en le recouvrant d'une matière transparente.

10 Selon un mode de réalisation préféré de l'invention, on enregistre le document de base au moyen d'un scanner, on réduit si nécessaire le document à la taille du badge, on remplit de préférence de manière automatique au moyen d'un fichier associé la partie réservée du document du signe
15 approprié et on imprime le document ainsi individualisé.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront encore à la lecture de la description qui suit et des figures jointes, dans lesquelles :

20

La figure 1 représente un document de base vu à plat, et

25

la figure 2 représente une vue éclatée de profil d'un insigne distinctif avec ses éléments constitutifs.

Le procédé objet de l'invention permet la fabrication à partir d'un document de base d'un insigne distinctif en monochromie ou en quadrichromie qui se fixe la plupart du temps sur un
30 vêtement généralement au moyen d'une épingle.

Pour permettre la mise en oeuvre du procédé, il convient dans un premier temps de créer ce dit document de base 2, généralement un support papier ou une maquette, qui devra
35 comporter une partie réservée 4 à contenu variable et un décor 3. Selon la technique utilisée et retenue, on pourra choisir un document de base 2 sous forme de support papier ou sous forme de maquette. Dans le cas d'un document de base 2

constitué par un document papier, on enregistre ledit document au moyen d'un scanner, puis on réduit si nécessaire par traitement numérique le document à la taille du badge et on remplit la partie réservée 4 du document d'un nom, d'un
5 chiffre ou de tout autre signe approprié qui permettra ensuite la personnalisation et l'individualisation dudit insigne. Ce marquage et/ou ce remplissage de la partie réservée 4 du document peuvent s'effectuer de manière manuelle à chaque enregistrement de document ou au contraire, dans le cas d'une
10 impression en série limitée, on réalise ce remplissage de manière automatique grâce à un fichier associé qui permet, après traitement numérique des données, de remplir cette partie réservée 4. Le document ainsi individualisé est ensuite imprimé sur une imprimante classique, l'impression étant
15 réalisée en couleur ou en noir et blanc. Dans le cas, là encore, d'une reproduction en plusieurs exemplaires d'un seul et même document, voire même de plusieurs documents différents personnalisés, ces documents sortent au niveau de l'imprimante en série et sont donc ensuite découpés au moyen par exemple
20 d'un emporte-pièce. Le document, une fois individualisé et découpé, est fixé sur un support 1 approprié puis recouvert d'une matière transparente 5 qui le protège de toute nuisance extérieure.

25 Dans un autre mode de réalisation de l'invention, notamment dans le cas où le document de base est constitué par une maquette, ladite maquette comporte une partie réservée qui est remplie avant chaque prise de vue. La maquette ainsi individualisée est photographiée et l'ensemble est développé
30 sur papier photo aux dimensions ou au format du support dudit document. Là encore, ce développement de photo peut être réalisé en un exemplaire unique ou au contraire en plusieurs exemplaires dans le cas où on vise la reproduction en série limitée dudit document. De la même façon que dans le premier
35 mode de réalisation, on découpe le document si nécessaire puis on le fixe sur le fond d'un support muni de moyens de fixation appropriés 6 tels qu'une épingle, un clips, etc et on le protège en le recouvrant d'une matière transparente 5.

Le support 1 qui est utilisé pour permettre le maintien du document et la fixation de l'ensemble document plus support en particulier sur un vêtement, peut affecter la forme d'une
5 cuvette sur le fond de laquelle vient reposer ledit document comme le montre la figure 2. Ce fond peut être plat ou concave. Ce document est généralement, avant son positionnement sur le support 1, encollé de manière à favoriser sa fixation sur le fond 1 du support.

10

La matière transparente qui est utilisée pour recouvrir le document et le protéger de toutes agressions extérieures, peut être une résine polyester, un vernis polymérisable ou une résine thermodurcissable à froid ou à chaud, etc.

15

Bien évidemment, la partie réservée dudit document peut être de taille et de forme quelconque. De même, le signe distinctif choisi pour individualiser chaque document peut être
20 quelconque en fonction de la destination de l'insigne distinctif. Ainsi, le signe pourra être constitué par un nom, un numéro, une marque ou un logo de société, un numéro de collection dans le cas de badges en série limitée, etc.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'un insigne distinctif tel qu'un badge, un épinglette, etc,
5 caractérisé en ce qu'on crée un document (2) de base tel qu'une photo, une feuille papier, etc avec une partie réservée (4) à contenu variable, en ce qu'on adapte si nécessaire ledit document au format de l'insigne, en ce qu'on remplit préalablement à chaque reproduction dudit document la partie
10 réservée (4) d'un signe distinctif, en ce qu'on découpe éventuellement le document ainsi individualisé, en ce qu'on le fixe sur le fond d'un support (1) muni de moyen de fixation (6) approprié tel qu'une épingle et en ce qu'on protège ledit document en le recouvrant d'une matière transparente (5).
- 15 2. Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on enregistre le document de base au moyen d'un scanner, en ce qu'on adapte si nécessaire le document à la taille du badge, en ce qu'on remplit la partie
20 réservée du document du signe approprié et en ce qu'on imprime le document ainsi individualisé.
3. Procédé de fabrication selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'on réalise le remplissage de la partie
25 réservée (4) du document de manière automatique au moyen d'un fichier associé.
4. Procédé de fabrication selon l'une des revendications 1 à 3,
30 caractérisé en ce qu'on réalise le document en plusieurs exemplaires et en ce qu'on découpe lesdits documents ainsi imprimés au moyen d'un emporte-pièce.
5. Procédé de fabrication selon la revendication 1,
35 caractérisé en ce qu'on réalise le document de base par photographie d'une maquette dont une partie réservée est modifiée avant chaque prise de vue, et en ce qu'on développe sur papier photo ledit document au format de l'insigne.

6. Procédé de fabrication selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que le support (1) affecte la forme d'une cuvette sur le fond de laquelle vient reposer ledit document.

7. Procédé de fabrication selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la matière transparente (5) est une résine thermoplastique et/ou thermodurcissable et/ou un vernis.

8. Insigne distinctif selon le procédé de la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comporte un support (1) muni de moyens de fixation appropriés (6), un document (2) comportant une partie réservée (4) au contenu variable, une protection transparente (5) du document recouvrant ce dernier.

FIG.1

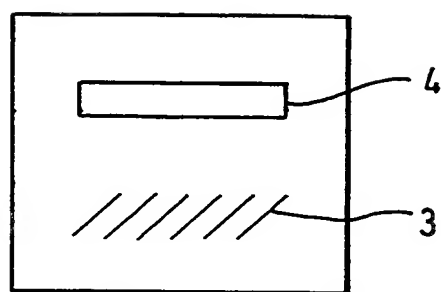


FIG.2

